

ALPOMASTIC 559 2K EP EG 8048

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
Produktbeschreibung Lösemittelarmer 2K EP Zwischen- und/oder Deckanstrich mit Eisenglimmereffekt	Product Description Low solvent content 2 pack intermediate and/or top coat with micaceous iron effect
Anwendungsgebiet Maschinen- und Fahrzeugbau, Stahl- und Stahlwasserbau	Field of Application Machine and automotive construction, steel and hydraulic steel construction
Geeignete Untergründe Grundierter Stahl, verzinkter Stahl	Suitable Substrates Primed Steel, galvanized steel
Eigenschaften Hohe mechanische und chemische Beständigkeiten, temperaturbeständig bis 150°C (trocken) bzw. bis 80°C (feucht), lange Überlackierintervalle	Properties High mechanical and chemical resistance, temperature resistant up to 150°C (dry) or to 80°C (wet) long intervals for recoating
Farbtöne 77016 hellgrau, 78048 grau, 88012 ocker	Colors 77016 light grey, 78048 grey, 88012 ocher
Glanz Seidenmatt	Gloss Satin-matt

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton hellgrau (77016). Für andere Farbtöne können sie abweichen.	All given data refer to the color grey (77016). Other colors can differ.

	Stammlack Base component	Härter Hardener 519	Mischung Mixture
Festkörpergehalt Weight Solids	~ 97 %	~ 93 %	~ 95 %
Festkörpervolumen Volume Solids	~ 88%	~ 88 %	~ 88 %
Dichte Density	~ 1,47 g/ml	~ 1,49 g/ml	~ 1,48 g/ml
Liefernviskosität bei 20°C Viscosity as supplied at 20°C	~ 95“ 6 mm	~ 50“ 6 mm	

Theoretische Ergiebigkeit bei 120 µm TSD
Theoretical Consumption at 120 µm DFT

~ 5,2 m²/kg → approx. 195 g/m²

Der praktische Verbrauch schwankt je nach Art der Applikation, Form und Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen.

The practical consumption differentiate depending on the type of application, form and roughness of the substrate and the processing conditions.

ALPOMASTIC 559 2K EP EG 8048

Lagerung (10 - 30°C)

In original verschlossenen Gebinden, unbeschädigt, kühl und trocken gelagert, beträgt die Haltbarkeit mindestens 24 Monate. Die Gebinde sind vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

Shelf life (10 - 30°C)

In originally sealed containers, stored undamaged, cool and dry, shelf life amounts to at least 24 months. The containers are to be protected from moisture and direct sunlight.

VORBEREITUNG

Untergrundvorbehandlung

Allgemein

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen. Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut DIN EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.

Stahl

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} oder alternativ Handentrostung nach Oberflächenvorbereitungsgrad ST 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4

Verzinkte Untergründe

Die Verzinkung muss nach EN ISO 1461 für die anschließende Beschichtung mit Duplexsystemen durchgeführt worden sein.

Aluminium

Gründlich reinigen, artfremde Verunreinigungen gemäß DIN EN ISO 12944-4 entfernen, anschleifen bzw. sweepen.

Geeignete Systemgrundierung

FEYCOPOX 510 2K EP Metallgrund
FEYCOPOX 507 2K HS EP Metallgrund
FEYCOPOX 506 2K EP HS Primer

Aufrühren

Die Stammkomponente vor Gebrauch gut aufrühren, dann den Härter zugeben und – möglichst mit einem elektrischen Rührer – gründlich mischen. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

Härterkomponente

ALPOMASTIC Härter 519
ALPOMASTIC Härter 559 schnell

Topfzeit

	Härter 519	Härter 559
20°C	2 h	1 h
10°C	3 - 4 h	1,5 - 2 h

PREPARATION

Substrate Preparation

General

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely; old adhering layers must be well sanded. The surface to be coated must be pretreated with appropriate action according to DIN EN ISO 12944-4.

Steel

Sand blasting to surface preparation grade Sa 2^{1/2} or alternatively manual rust removal to surface preparation grade ST 3 according to DIN EN ISO 12944, Part 4.

Galvanized Surfaces

For the following coating with duplex-systems, the galvanizing must be carried out according to EN ISO 1461.

Aluminum

Clean thoroughly, remove impurities according to DIN EN ISO 12944-4, sand or sweep.

Suitable primer

FEYCOPOX 510 2K EP Primer
FEYCOPOX 507 2K HS EP Primer
FEYCOPOX 506 2K EP HS Primer

Stirring

Stir the base component well before use, then add the hardener and mix thoroughly - if possible with an electric stirrer. The bottom and walls of the container must also be covered.

Hardener

ALPOMASTIC Hardener 519
ALPOMASTIC Hardener 559 fast

Pot -Life

	Hardener 519	Hardener 559
20°C	2 h	1 h
10°C	3 - 4 h	1,5 - 2 h

ALPOMASTIC 559 2K EP EG 8048

Mischungsverhältnis

Gewichtsteile 1 : 1

Volumenteile 1 : 1

Mixing Ratio

Weight 1 : 1

Volume 1 : 1

Verdünnung

EP-Spezialverdünnung 500

Universalverdünnung 601 schnell

Universalverdünnung 602 normal

Universalverdünnung 603 langsam – airless

Universalverdünnung 611 schnell - aromatenfrei

Reducer - Thinner

EP-Special Thinner 500

Universal Thinner 601 fast

Universal Thinner 602 normal

Universal Thinner 603 slow – airless

Universal Thinner 611 fast – aromatic free

Achtung

Erst A + B Komponente gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben

Caution

Stir components A +B well before adding the needed dilution.

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

60 - 120 µm

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

60 - 120 µm

VERARBEITUNG
Verarbeitungstemperaturen

Mindest- und Maximaltemperaturen

Untergrundtemperatur +12°C bis +30°C

Jedoch mindestens über dem Taupunkt: + 3°C

Optimale Materialtemperatur: +15°C bis 25°C

APPLICATION
Processing Temperatures

Minimum and maximum temperatures

Substrate temperature: +12°C to +30°C

However, at least above the dew point: + 3°C

Optimum material temperature: +15°C to 25°C

Applikation Application	Düse Nozzle	Druck Pressure	Verdünnung Thinner
Streichen, Rollen Brush, Roller			0 - 3 %
Spritzen (Luft) Spray (Air)	2,0 - 2,5 mm	3,5 - 4,5 bar	3 - 5 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,43 - 0,53 mm	> 150 bar	0 - 2 %

Die Ist-Werte müssen in Abhängigkeit vom Lackierobjekt und den eingesetzten Spritzgeräten ermittelt werden.

The actual values must be detected according to the object to be coated and the used spray tools.

Lufttrocknung Air Drying	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Durchgetrocknet Dry Through	Ausgehärtet Cured
Härter 519	6 h	24 h	16 h - 3 m	24 h	7 d
Härter 559	2 h	8 h	8 h - 1 m	12 h	7 d

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 120 µm.

The drying times are based on tests at 20°C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 120 µm.

ALPOMASTIC 559 2K EP EG 8048

Ofentrocknung Oven Drying	Ablüften Flash off	TG 4 Griffest Touch Dry	Überlackierbar Recoatable	Ausgehärtet Cured
60 - 70°C	30 - 45 min	2 - 3 h	nach Abkühlen after cooling	2 d

Alle Zeiten auf Objekttemperaturen bezogen.

All data refer to object temperature.

Reinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 201.

Cleaning

Use recommended thinner or cleaning thinner 201.

SONSTIGE HINWEISE

VOC-Gesetzgebung

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/j): 500 g/l
Dieses Produkt enthält maximal 200 g/l VOC

Gefahrenhinweise

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Rechtshinweise

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern.

Ebenso führen unsere Mitarbeiter nur eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.

Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Es gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen und das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte oder unter www.feycolor.com aktuell heruntergeladen werden kann.

Freigabe: Duer

ADDITIONAL INFORMATION

VOC Legislation

EU limiting value for the product (cat: A/j): 500 g/l
This product contains at most 200 g/l VOC

Health And Safety Information

When using this product, please adhere to the instruction stated in the MSDS in reference to the Dangerous Goods Act as well as the appropriate Environmental Health and Safety Regulations.

Legal Notes

The information in this data sheet is based on the present state of our knowledge and information on our products. This information is not a guarantee of the characteristics of the products or their suitability for specific applications.

Likewise, our employees perform only a non-binding advisory operation. It is the responsibility of the buyer and user to check the suitability of our products according to their conditions, application demands and processing guidelines.

Product specifications may change without prior notice. Our actual General Terms and Conditions and latest Technical Data Sheet shall apply, which should be requested from us or can be downloaded from www.feycolor.com in the actual version.

ALPOMASTIC 559 2K EP EG 8048

Übersichtstabelle zur Chemikalienbeständigkeit / Chemical Resistance

Beständigkeit besteht gegen: (Langzeitbelastung mit den angegebenen Medien führt zu keinen gravierenden Veränderungen der Beschichtungseigenschaften) / **Resistant against:** (Long time stress under the given substances do not lead to serious changes in the coating quality.)

Ammoniakwasser / Ammonia Water < 25%	Getriebeöl / Gear Oil	Salzsäure / Hydrochloric Acid < 10%
Benzin / Benzin	JetA1 Kerosin / JetA1 Kerosene	Schwefelsäure / Sulfuric Acid 5%
Cyclohexan / Cyclohexane	Petroleum / Petroleum	Salzwasser / Salt Water 3 - 30%
Dieselöl / Diesel Oil	Diesel / Diesel	Silikonöl / Silicone Oil
Ethanol / Ethanol < 5%	Natronlauge / Soda Lye < 50%	Trafoöl / Transformer Oil
Ethylenglycol / Ethylene Glycol	n-Butylether / n-Butyl Ether	Wasser / Water
Glycerin / Glycerin		

Bedingte Beständigkeit besteht gegen: (Langzeitbelastung führt zu Veränderungen, kurzzeitige Belastungen - einige Stunden - sind möglich) / **Limited resistance against:** (Long time stress leads to changes, short time stress – several hours- are possible)

Aceton / Acetone	Monochlorbenzol / Mono Chlorbenzene	Salzsäure / Hydrochloric Acid 10 - 20%
n-Butanol / n-Butane	Motoröl / Motor Oil	Schwefelsäure / Sulfuric Acid 10 - 60%
n-Butylacetat / n-Butyl Acetate	Oxalsäure / Oxalic Acid 10%	Tetrachlorkohlenstoff / Tetra Chloromethane
Essigsäure / Acetic Acid 5%	Perchlorethylen / Perchloroethylene	Trichlorethylen / Trichloroethylene
Ethanol / Ethanol 15 - 20%	Phosphorsäure / Phosphoric Acid 5 - 20%	Wasserstoffperoxid / Hydrogen Peroxide
Formaldehyd / Formaldehyde < 35%	Salpetersäure / Nitric Acid < 10%	Super Bleifrei / Unleaded

Keine Beständigkeit besteht gegen: (Bereits nach Kurzzeitbelastung, weniger als einem Tag, treten Blasen, Quellungen oder sonstige Veränderungen auf.) / **No resistance against:** (Even under short time stress – less than one day – bubbles, bulking and other changes occur)

Amine / Amine	Methylenchlorid / Methylene Chloride	Salpetersäure / Nitric Acid > 10%
Chloroform / Chloroform	Phenol / Phenol	Salzsäure / Hydrochloric Acid > 20%
Essigsäure / Acetic Acid > 5%	Phosphorsäure / Phosphoric Acid > 20%	Schwefelsäure / Sulfuric Acid > 60%
Methanol / Methanol	Natriumhypochlorid / Sodium Hypochlorite 16%	Styrol / Styrol